

**SUBSTRATE FOR LEAD-ACID STORAGE BATTERY ELECTRODE PLATE**

Patent Number: JP58066266  
Publication date: 1983-04-20  
Inventor(s): ONO SUKEYASU  
Applicant(s): SHINKOUBE DENKI KK  
Requested Patent: ☐ JP58066266  
Application Number: JP19810117993 19810728  
Priority Number(s):  
IPC Classification: H01M4/73  
EC Classification:  
Equivalents:

**Abstract**

**PURPOSE:** To obtain a substrate for a lead-acid storage battery electrode plate having good high rate discharge performance and especially good voltage performance at low temperature, long duration, good adherence of an active mass with a substrate for an electrode plate, and a long life by using a porous lead alloy for the substrate for the electrode plate and increasing density of metal by decreasing the pore size in proportion to positioning upward the substrate.

**CONSTITUTION:** Pb-Ca type porous alloy sheet 1 having 1mm. thicker central portion that both side portions is pressed with press rollers 2, 3 to make a flat sheet 4. The central portion of the sheet 4 is impregnated with Pb-Sb type alloy metal in a impregnation apparatus 5. Then a sheet 11 having a solidified central portion 11a is drawn out from a drawing hole 10 under the impregnation apparatus 5. The solidified central portion is punched in order to form lug 12 and an upper frame 13, and the other portion except the lug 12 is punched in a circle to form a hole 14. A paste is filled in this substrate 15 for an electrode plate to make an electrode plate.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭58—66266

⑮ Int. Cl.<sup>3</sup>  
H 01 M 4/73

識別記号

庁内整理番号  
7239—5H

⑬ 公開 昭和58年(1983)4月20日

発明の数 1  
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑭ 鉛蓄電池極板用基体

東京都新宿区西新宿二丁目1番  
1号新神戸電機株式会社内

⑰ 特 願 昭56—117993

⑰ 出 願 人 新神戸電機株式会社

⑱ 出 願 昭56(1981)7月28日

東京都新宿区西新宿2丁目1番  
1号

⑲ 発 明 者 小野祐靖

明 細 書

1 発 明 の 名 称 鉛蓄電池極板用基体

2 特 許 請 求 の 範 囲

多孔質のPbおよびPb—Sb、Pb—Ca  
系合金からなる鉛蓄電池極板用基体において、  
極板用基体の上部に行くに従って孔径を減少さ  
せ金属の密度を高めたことを特徴とする鉛蓄電  
池極板用基体。

3 発 明 の 詳 細 な 説 明

本発明は多孔質の鉛合金から成る鉛蓄電池極  
板用基体に関するものである。

従来、自動車用鉛蓄電池に用いられる極板用  
基体は鋳造あるいはエキスパンド加工等により  
製造されてきたが、その機能は集電体と活物質  
保持だけであり、従って該極板用基体を使った  
極板は活物質利用率の点で限界があった。

本発明は上記欠点を除去するものである。

一方、近年銅合金、亜鉛、スズ、鉛、アルミ  
ニウム等の多孔質金属が開発されて来ており、

その製造法はまずスポンジ状の発泡樹脂の空隙  
に流動状の耐火物を注入し硬化させ、次に樹脂  
と耐火物の一体化品を加熱して樹脂を気化させ  
スポンジ状の多孔を持つ型を製作する。次の工  
程ではこの型に、溶けた金属を流し込み固まっ  
た後、耐火物を除去し、最初のスポンジ状の樹  
脂と同様の多孔質金属を得るわけである。

本発明は上記目的達成のために、上述の多孔  
質鉛合金を極板用基体に用いると共に該基体の  
上部に行くに従って孔径を減少させ金属の密度  
を高めた鉛蓄電池極板用基体である。

本発明の一実施例について説明する。

第1図に示すように、上述した方法で製造し  
た導通空間をもつ孔径0.03〜0.05mm、孔間  
隔0.13〜0.15mm、孔密度約4×10<sup>4</sup>個/  
cm<sup>2</sup>で、中央部が両側部分より1mm厚くしたPb  
—Ca系多孔質合金シート1を用意する。この  
シート1を第2図に示すように、プレスローラ  
—2、3で、平らなシート4を得る。

次に第3図に示すように、150℃に加熱し

た含浸装置5中にその上部に設けたシート供給口6よりシート4を供給する。而して含浸装置5の両側に設けた溶湯供給パイプ7、8より含浸装置中へ真空ポンプに直結した吸引パイプ<sup>9</sup>で脱気しながら420℃〜470℃のPb-Sb系合金(Sb1%)の溶湯を注入する。この操作により含浸装置5中でシート4の中央部分に上述したPb-Sb系合金の溶湯を含浸させる。しかる後に含浸装置5の下部の引き出し口10から中央部11aがソリッド状になったシート11を引き出す。

次に第4図に示すように、耳部12と上部フレーム13を形成する為にソリッド化した中央部11aにパンチングをほどこし、同時に耳部12および上部フレーム13以外の部分にも円形パンチングをほどこして、孔14を設ける。孔14の直径は5〜10mm、孔14と孔14の間隔は2〜7mm程度である。

次にこのようにパンチングされたシート11を第4図の破線の位置で断裁して、第5図に示

第1表から明らかなように従来の電池の正極板の利用率が57%であるのに比べ、本発明による電池の正極板の利用率は65%と大幅に向上した。また本発明による電池では、多孔質鉛合金を極板用基体に用いたときの短所である大幅な電圧降下を防止するために、極板用基体15の耳部12と上部フレーム13をソリッド化すると共に極板用基体15の上部に行くに従って孔径を減少させ金属密度を高めたので、-15℃、300A放電時の5秒目電圧は従来のものと同じで、放電持続時間は正極板の利用率が上がったので反対に2.6秒長くなった。更には本発明の極板用基体15は基体表面も多数の孔の一部で構成されているので、凹凸が激しく活物質との密着性も従来の極板のそれと比べ良くなり、組立工程中の活物質の脱落も大幅に減少した。更に又基体上部の電池抵抗を少くする方法として基体15を厚くするのではなく、プレス加工で孔を縮少し鉛合金密度を上げて対処したので電池の容積増加を招くことなく電気

す極板用基体15を得る。

次にこの極板用基体15にペーストを充填し極板とする。このようにして製作された極板はその基体15が互いに導通空間をもつ多孔質合金から成っているのので、電解液は基体15の多孔中にも多く存在することになり、従って基体近傍の活物質が放電に与り易くなり、従来の極板より活物質の利用率が向上する。

本発明の極板用基体を用いた電池と従来の電池、すなわちエキスパンド格子で同一重量のものを、活物質量、ペースト仕様、極板の大きさ等およびそれ以外の電池仕様も同一のものと各試験を行なった結果を第1表に示す。

第1表

		本発明による電池	従来の電池
5HR 放電	持続時間	5'-47"	5'-10"
	正極板利用率	65%	57%
-15℃ 300A	5秒目電圧	8.7V	8.7V
放電	持続時間	3'-07"	2'-41"

抵抗の減少も図れた。

以上のように、本発明によれば、活物質の利用率が大幅に向上すると共に低温時の高率放電特性とくに電圧特性もよく且つ持続時間が長くなり、また活物質と極板用基体との密着性がよくなって長寿命となる等工業的価値は大きい。

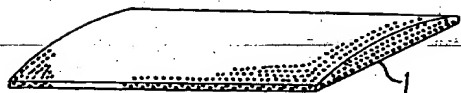
#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の一実施例の鉛蓄電池極板用基体に使われる多孔質合金シートの斜視図、第2図は本実施例の多孔質合金シートの中央部をプレス加工している状態斜視図、第3図は同じくプレス加工後の多孔質合金シートの中央部をソリッド状に加工している状態斜視図、第4図は同じく中央部をソリッド化した後の多孔質合金シートの要部正面図、第5図は同じく鉛蓄電池極板用基体の正面図である。

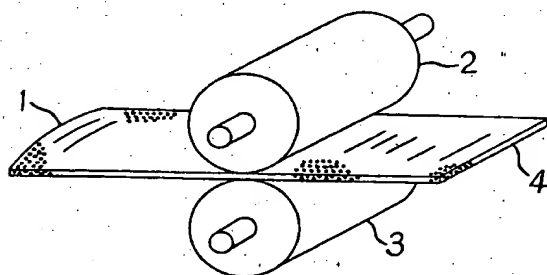
1はPb-Ca系多孔質合金シート、12は耳部、13は上部フレーム、15は極板用基体

特許出願人 新神戸電機株式会社  
代表取締役 石垣武三郎

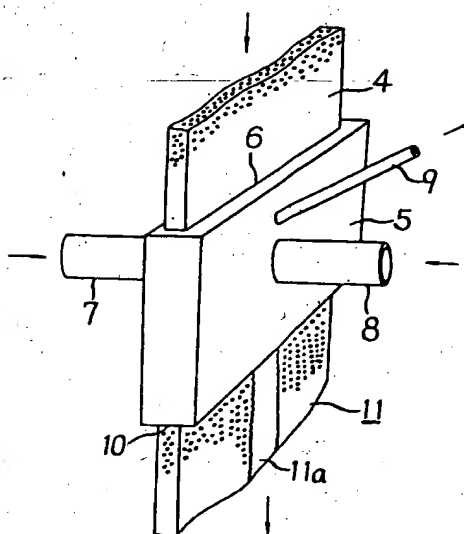
第1図



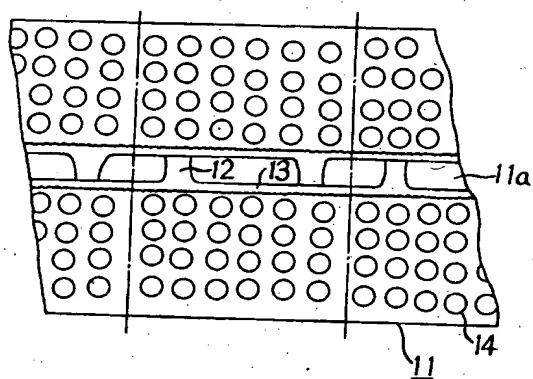
第2図



第3図



第4図



第5図

